

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局(43) 国際公開日  
2005年4月7日 (07.04.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/031187 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: F16F 9/12
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/007958
- (22) 国際出願日: 2004年6月8日 (08.06.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:  
特願2003-334178 2003年9月25日 (25.09.2003) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ソミック石川 (KABUSHIKI KAISHA SOMIC ISHIKAWA) [JP/JP]; 〒1300004 東京都墨田区本所1丁目34番6号 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 菅野秀則 (KANNO, Hidenori) [JP/JP]; 〒1300004 東京都墨田区本所1丁目34番6号 株式会社ソミック石川内 Tokyo (JP). 志村良太 (SHIMURA, Ryota) [JP/JP]; 〒1300004 東京都墨田区本所1丁目34番6号 株式会社ソミック石川内 Tokyo (JP). 板垣正典 (ITAGAKI,

Masanori) [JP/JP]; 〒1300004 東京都墨田区本所1丁目34番6号 株式会社ソミック石川内 Tokyo (JP). 長島良彦 (NAGASHIMA, Yoshihiko) [JP/JP]; 〒1300004 東京都墨田区本所1丁目34番6号 株式会社ソミックエンジニアリング内 Tokyo (JP).

(74) 代理人: 千田 稔 (SENDA, Minoru); 〒1020082 東京都千代田区一番町25番地 全国町村議員会館6階 Tokyo (JP).

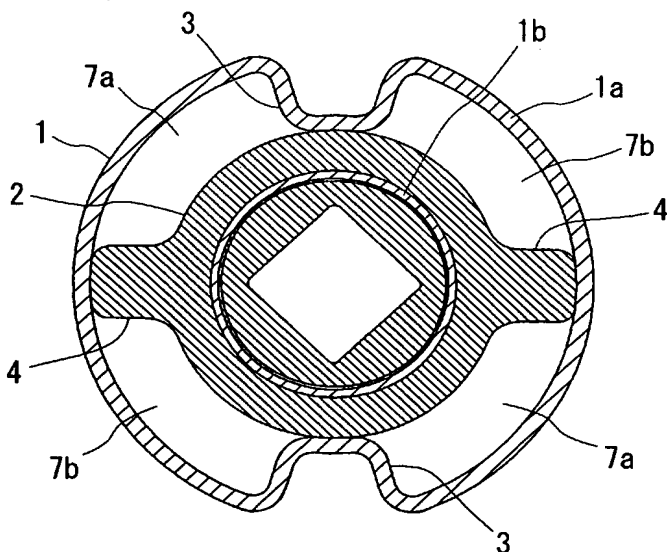
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,

[続葉有]

(54) Title: ROTARY DAMPER AND METHOD OF MANUFACTURING THE SAME

(54) 発明の名称: ロータリーダンパ及びロータリーダンパの製造方法



(57) Abstract: A rotary damper allowing a reduction in production cost, comprising partition wall parts (3) partitioning a space formed between a rotor (2) and a housing (1) storing the rotor to form fluid chambers filled with fluid and vanes (4) positioned in the fluid chambers. The rotary chamber is characterized by forming the housing (1) integrally with the partition wall parts (3) by press working. Thus, the weight of a product can be reduced less than a conventional product molded by a casting method such as a zinc die casting and also a manufacturing cost can be remarkably reduced.

(57) 要約: 製造コストの削減を図ることができるロータリーダンパを提供する。本発明は、ロータ2とそれを收容するハウジング1との間に形成される空間を仕切り、流体が充填される流体室を形成する隔壁部3と、流体室内に設けられるベーン4とを有するロータリーダンパにおいて、ハウジング1と隔壁部3とをプレス加工により

一体成形したことを特徴とする。従って、本発明によれば、従来の亜鉛ダイカスト等の鑄造方法により成形されたものと比較して、製品の重量を軽くすることができると共に、大幅に製造コストの削減を図ることが可能となる。



IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書